

(5)

BUNDESREPUBLIK DEUTSCHLAND

DEUTSCHES PATENTAMT



PATENTAMT

(32)

Deutsche Kl.: 40 b, 29/00

(10)

## Offenlegungsschrift 2018 662

(11)

Aktenzeichen: P 20 18 662.3

(21)

Anmeldetag: 18. April 1970

(22)

Offenlegungstag: 10. Dezember 1970

(43)

## Ausstellungsriorität:

(30) Unionspriorität

Datum: 2. Juni 1969

(32) Land: Schweiz

(33) Aktenzeichen: 8354-69

(54) Bezeichnung: Verbundwerkstoff für Schneidwerkzeuge

(61) Zusatz zu:

(52) Ausscheidung aus:

(71) Anmelder: Laboratoire Suisse de Recherches Horlogères, Neuchâtel (Schweiz)

Vertreter: Höger, Dr.-Ing. W.; Stellerecht, Dipl.-Ing. M. Sc. W.;  
Griebbach, Dipl.-Phys. Dr. D.; Haeker, Dipl.-Phys. W.;  
Patentanwälte, 7000 Stuttgart(72) Als Erfinder benannt: Hintermann, Dr. Hans Erich; Gass, Hans;  
Härter, Dipl.-Ing. Dorothea; Hänni, Werner; Neuchâtel (Schweiz)

Benachrichtigung gemäß Art. 7 § 1 Abs. 2 Nr. 1 d. Ges. v. 4. 9. 1967 (BGBl. I S. 960):

2. KofuLL Blc  
1-2 Bk - Bk - Bk - Bk - Bk

DTR 2018 662

DR.-ING.

DIPLO.-ING. M. SC.

DIPLO.-PHYS. DR.

DIPLO.-PHYS.

**HÖGER - STELLRECHT - GRIESSBACH - HAECKER**

PATENTANWÄLTE IN STUTTGART

A 38 112 b  
13. April 1970

2018662

Laboratoire Suisse de Recherches  
Horlogères,  
Rue Bréguet 2, Neuchâtel (Schweiz)

Verbundwerkstoff für Schneidwerkzeuge

009860/1398

BEST AVAILABLE COPY

-1-  
2

Die heute zur spanabhebenden Bearbeitung verwendeten Schneidewerkstoffe stellen einen Kompromiss zwischen ihrer Verschleissfestigkeit und ihrer Zähigkeit dar. So ist z.B. der ausserst verschleissfeste Diamant sehr spröde und findet daher nur in Sonderfällen Verwendung. Der heute noch vielfach verwendete Schnellschnittstahl ist zwar relativ zäh, jedoch wenig verschleissfest.

Es ist nun denkbar, ein zähes Material mit einer harten, abriebfesten Schicht zu überziehen, um dadurch einen idealen Schneidewerkstoff zu erhalten, der sowohl zäh als auch verschleissfest ist.

Für solche abriebfesten Schichten kommen eine Anzahl metallischer und nicht metallischer Hartstoffe in Frage, wie etwa Karbide, Boride, Nitride und Silizide der Übergangsmetalle der Gruppen 4 bis 6 des Periodensystems, Diamant, Korund, harte Minerale, Borkarbid, Siliziumkarbid, kub. Bornitrid und Aluminiumnitrid. In kompakter Form sind diese Stoffe ausserordentlich spröde. Sie lassen sich jedoch zum Teil als dünne Schichten auf geeigneten Trägermaterialien (Substraten) abscheiden und können in dieser Form sehr duktil sein. Als Beispiel sei die T-tankarbid-Beschichtung von Stahl durch thermochemische Abscheidung aus der Gasphase angeführt. Eine einfache Kombination eines zähen Substrats mit einer sehr harten, nur wenige µm starken Hartstoffschicht, führt jedoch auf Grund der stark voneinander abweichen den Eigenschaften von Schicht- und Substratmaterial zu einem Werkstoff, der den hohen Anforderungen, die an einen Schneidewerkstoff gestellt werden, nicht genügt.

Es wurde nun gefunden, dass wenn man zwischen dem zähen Substrat und der harten Deckschicht mindestens eine Zwischenschicht mit ganz bestimmten Eigenschaften vorsieht, man einen Verbundwerkstoff für Schneidwerkzeuge erhalten kann, der ein Vielfaches der Verschleissfestigkeit der härtesten Hartmetalle aufweist und darüber hinaus mit einer Biegebruchfestigkeit von z.B. mehr als 200 kg/mm<sup>2</sup> die Zähigkeit der handelsüblichen Sinterhartmetalle erreicht bzw. zum Teil übertrifft.

Der erfundungsgemäße Verbundwerkstoff ist gekennzeichnet durch ein metallisches oder nichtmetallisches Substrat, mindestens eine Zwischenschicht und eine verschleissfeste Deckschicht, wobei die Zwischenschicht folgende Eigenschaften aufweist:

- a) ihre Härte liegt zwischen derjenigen des Substrats und derjenigen der Deckschicht,
- b) sie ist duktiler als die Deckschicht,
- c) ihr thermischer Ausdehnungskoeffizient liegt zwischen demjenigen des Substrats und demjenigen der Deckschicht,
- d) sie ist sowohl im Substrat wie in der Deckschicht teilweise gelöst,
- e) ihr Schmelzpunkt ist höher als die zum Aufbringen der Deckschicht notwendigen Temperaturen,
- f) die mittlere Korngrösse ist wesentlich kleiner als die Schichtdicke.

*Zusammenfassung*

Der Zwischenschicht und ihren Eigenschaften kommt also die wesentliche Bedeutung der vorliegenden Erfindung zu. Dank den erwähnten Eigenschaften ist sie so abgestimmt, dass ein stufenweiser Uebergang zwischen Substrat und Deckschicht gewährleistet ist.

Je feiner die Abstufung zwischen mehreren Zwischenschichten ist, desto besser lassen sich Substrat und Deckschicht miteinander verbinden. Oft genügen jedoch schon eine bis zwei Zwischenschichten. Dies gilt besonders für Diffusionsschichten.

Man kann zweckmäßig z.B. eine carbidhaltige Deckschicht erzeugen und dabei als Kohlenstoffquelle gegebenenfalls substituierte aliphatische, aromatische, cycloaliphatische oder heterocyclische Kohlenwasserstoffe verwenden. Sehr geeignet sind z.B. Methan oder Dicyclopentadien.

#### Beispiele

1. Ein ledeburitischer Chromstahl liegt in Form quadratischer Schneideplättchen vor. Er wird in ein Pulvergemisch bestehend aus einer inerten keramischen Masse, Chrom und Ammoniumchlorid eingepackt und auf 900°C angeheizt. Es bildet sich Chromchlorid, welches über die Gasphase transportiert und an der Ober-

- 5 -  
4

fläche der Stahlteile zersetzt wird. Das abgeschiedene Chrom wird teilweise in die Oberfläche eindiffundiert und bildet dort zusammen mit dem Kohlenstoff des Grundmaterials eine 5 µm starke, harte, mit Chromcarbiden angereicherte Schicht. Die darüberliegende Chromschicht beträgt 1 bis 2 µm. Die so behandelten Teile werden in einem Gas-Gemisch aus 96 Vol% H<sub>2</sub> + 2 Vol% CH<sub>4</sub> + 2 Vol% TiCl<sub>4</sub> bei 900°C und einem Druck von 20 Torr mit einer 6 µm dicken TiC-Schicht überzogen. Hierbei bildet sich eine Übergangzone, in der das Chrom durch Diffusion des Kohlenstoffes teilweise in Chromcarbid umgewandelt wird. Das so vergütete Schniedeplättchen kann ohne Nachbearbeitung eingesetzt werden. Es werden beim Fräsen von Messing MG 58 und 1 % C-Stahl 5-bis 20-fache Standzeitverhöhungen erreicht.

2. Ein Hartmetallschniedeplättchen bestehend aus den Karbiden WC, TiC, NbC oder VC und Co als Binder wird in einem Gasgemisch aus 97 Vol% H<sub>2</sub> + 2 Vol% CH<sub>4</sub> + 1 Vol% CrCl<sub>3</sub> auf 1020°C erhitzt. Nach Abscheidung einer Chrom + Chromcarbidschicht von 1 bis 2 µm Dicke werden dem Gas 2 Vol% TiCl<sub>4</sub> zugemischt und der Druck auf 10 Torr reduziert. Nach 4 h hat sich eine 3 bis 4 µm dicke, schwach chromcarbidhaltige Titankarbidschicht gebildet. Diese ist härter als das reine Titankarbid. Durch die beschriebenen Massnahmen konnte außerdem an der ursprünglichen Hartmetalloberfläche eine Härtesteigerung erzielt werden, indem durch Reaktion des Kobaltbinders mit den Carbiden ternäre Legierungen des Typs W<sub>3</sub>Co<sub>3</sub>C gebildet wurden.

Beim Drehen gegen einen Stahl der Werkstoff Nr. O100W1 wurde mit dem unbehandelten Hartmetallplättchen nach 12 min ein Abrieb von 0,2 mm und damit die Obergrenze des zumutbaren Verschleisses erreicht. An einem vergüteten Plättchen wurde dagegen unter gleichen Schnittbedingungen nach 30 min ein Abrieb von nur 0,005 mm nachgewiesen.

Weitere Beispiele für Kombinationen, die durch geeignete Zwischenschichten ähnliche Qualitätsverbesserungen bringen:

-X-  
5

	Matrix	Zwischenschichten	Deckschicht
2	NIMONIC (z.B. 80 % Ni + 20 % Cr)	Ni <sub>3</sub> Al	Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>
3	STELLIT (z.B. 20 % Cr, 15 % W, 51 % Co, ca. 10 % Ni, 1,4 % Mn, 1,7 % Fe)	Cr-Carbide	ZrC
4	Cr-Mo-C-Stahl mit 33 % TiC	Mo	MoC
5	Stahl lufthärtend	B	TiB <sub>2</sub>
6	Schnellidrehstahl S 10-4-3-10	Fe-Silizide	ZrB <sub>2</sub>
7	Cermet (Cr-Borid mit Cr-Mo-Binder)	ZrB <sub>2</sub>	MoC

### Beispiel 9

Ein Schneidplättchen bestehend im wesentlichen aus Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> und Ni als Binder wird in Wasserstoff auf 900°C aufgeheizt. Nach Zudosieren von 0,5 Vol % CrCl<sub>3</sub> und 0,2 Vol % Dicyclopentadien in gasförmigem Zustand wird der Totaldruck auf 15 Torr reduziert. Nach 30 min wird die Temperatur auf 850°C erniedrigt und als weiteres Reaktionsgas 2 Vol % TiCl<sub>4</sub> zudosiert. Nach weiteren 60 min werden die Reaktionsgase durch Argon ersetzt und die Probe auf Raumtemperatur abgekühlt. Auf dem Schneidplättchen hat sich eine 1 bis 2 µm dicke Chromkarbidschicht und darauf eine 8 bis 10 µm dicke Chromkarbid-dotierte Titankarbidschicht gebildet.

Bei der Zerspannung von Stahlguss wies der nach dem beschriebenen Verfahren hergestellte Verbundwerkstoff die 6 bis 10-fache Standzeit der üblicherweise für Stahlguss verwendeten Schneidmaterialien auf.

- 5 -  
6

Erfindungsgemäß können folgende Vorteile erhalten werden:

- Hohe Zähigkeit bei geringem Verschleiss, dadurch höhere Standzeiten der Werkzeuge; höhere Schnittgeschwindigkeiten verbunden mit Produktionssteigerung.
- Möglichkeiten zur Verwendung von z.T. billigen und leicht zu bearbeitenden Substratmaterialien mit hoher Zähigkeit, die bis heute wegen mangelnder Verschleissfestigkeit als Schneidewerkstoffe nicht in Frage kamen, wie nahezu alle härzbaren Stähle, verschiedene Nickel-, Kupfer-, Titan-, Kobalt- und Aluminiumlegierungen, Hartmetallsorten, die sich im Schneideversuch als zu weich erwiesen, keramische Sinterwerkstoffe mit grossem Binderanteil.
- Verbesserungen der Verschleissfestigkeit der handelsüblichen Schneidewerkstoffe um das 2 bis 20 fache bei Beibehaltung ihrer Zähigkeit.
- Werkstoffe, die sehr schwierig zu bearbeiten sind, werden durch das vorliegende Schneidematerial der spanabhebenden Formgebung zugänglich gemacht.

Die beiliegende Zeichnung zeigt die Abhängigkeit der Härte von der Biegefestigkeit für verschiedene Schneidewerkstoffe. Die Biegebruchfestigkeit nimmt wesentlich Einfluss auf die Zähigkeit; die Härte steht in engem Zusammenhang mit der Verschleissfestigkeit des Werkstoffes. Der Bereich A bezieht sich auf bekannte Schneidmaterialien, wie Sonderhartmetalle 1, Schneidkeramik 2, Sinterhartmetalle 3 und Schnelldrehstähle 4. Der Bereich B bezieht sich auf die neuen Verbundwerkstoffe.

- 6 -  
7

### A N S P R U E C H E

1. Verbundwerkstoff für Schneidwerkzeuge, gekennzeichnet durch ein metallisches oder nicht metallisches Substrat, mindestens eine Zwischenschicht und eine verschleissfeste Deckschicht, wobei die Zwischenschicht folgende Eigenschaften aufweist:

- a) ihre Härte liegt zwischen derjenigen des Substrats und derjenigen der Deckschicht,
- b) sie ist duktiler als die Deckschicht,
- c) ihr thermischer Ausdehnungskoeffizient liegt zwischen demjenigen des Substrats und demjenigen der Deckschicht,
- d) sie ist sowohl im Substrat wie in der Deckschicht teilweise gelöst,
- e) ihr Schmelzpunkt ist höher als die zum Aufbringen der Deckschicht notwendigen Temperaturen,
- f) die mittlere Korngrösse ist wesentlich kleiner als die Schichtdicke.

2. Werkstoff nach Anspruch 1, gekennzeichnet durch ein Substrat aus ledeburitischem Chromstahl, eine Zwischenschicht aus Chrom und eine Deckschicht aus Titancarbid, wobei in den aneinander grenzenden Bereichen des Substrats, der Zwischenschicht und der Deckschicht Chromcarbid enthalten ist.

3. Werkstoff nach Anspruch 1, gekennzeichnet durch ein Substrat aus Wolfram-, Titan-, Niob- und/oder Vanadiumcarbid mit einem Cobaltbinder, eine Zwischenschicht aus Chrom und eine Deckschicht aus Titancarbid, wobei in den aneinander grenzenden Bereichen des Substrats, der Zwischenschicht und der Deckschicht Chromcarbid enthalten ist.

4. Werkstoff nach Anspruch 1, gekennzeichnet durch ein Substrat aus einer Legierung von 80 % Ni und 20 % Cr, eine erste Zwischenschicht aus  $\text{Ni}_3\text{Al}$ , eine zweite Zwischenschicht aus  $\text{NiAl}$  und eine Deckschicht aus  $\text{Al}_2\text{O}_3$ .

5. Werkstoff nach Anspruch 1, gekennzeichnet durch ein Substrat aus 20 % Cr, 15 % W, 51 % Co, ca. 10 % Ni, 1,4 % Mn, 1,7 % Fe, eine Zwischenschicht aus Chromcarbiden und eine

009850/1398

BEST AVAILABLE COPY

- 7 -  
8

**Deckschicht aus Zirkoncarbid.**

6. Werkstoff nach Anspruch 1, gekennzeichnet durch ein Substrat aus einem härtbaren Stahl mit bis zu 50 % TiC, eine erste Zwischenschicht aus Molybdän, eine zweite Zwischenschicht aus Molybdän-carbid und eine Deckschicht aus Borcarbid der Formel  $B_4C$ .

7. Werkstoff nach Anspruch 1, gekennzeichnet durch ein Substrat aus einem lufthärtenden Stahl, eine Zwischenschicht aus Bor und eine Deckschicht aus Titanborid der Formel  $TiB_2$ .

8. Werkstoff nach Anspruch 1, gekennzeichnet durch ein Substrat aus einem Schnelldrehstahl, eine Zwischenschicht aus Eisensiliciden und eine Deckschicht aus Zirkonborid der Formel  $ZrB_2$ .

9. Werkstoff nach Anspruch 1, gekennzeichnet durch ein Substrat aus einem metallkeramischen Cr-Borid mit Cr-Mo-Binder, eine Zwischenschicht aus Zirkonborid der Formel  $ZrB_2$  und eine Deckschicht aus Borcarbid der Formel  $B_4C$ .

10. Werkstoff nach Anspruch 1, gekennzeichnet durch ein Substrat aus einem härtbaren Stahl mit bis zu 50 % TiC, einer Zwischenschicht aus Chrom und einer Deckschicht aus Titancarbid, wobei in den aneinander grenzenden Bereichen des Substrats, der Zwischenschicht und der Deckschicht Chromcarbid enthalten ist.

11. Verfahren zur Herstellung eines Verbundwerkstoffes nach den Ansprüche 1-10, dadurch gekennzeichnet, dass man auf dem Substrat das Zwischenschichtmaterial durch chemische Reaktion aus der Gasphase abscheidet, wobei Substratmaterial und Zwischenschichtmaterial ineinander diffundieren, und dass man die Deckschicht durch chemische Reaktion aus der Gasphase auf der Zwischenschicht abscheidet, wobei Deckschichtmaterial und Zwischenschichtmaterial ineinander diffundieren.

12. Verfahren nach Anspruch 11, dadurch gekennzeichnet, dass man eine carbidhaltige Deckschicht erzeugt und dabei als Kohlenstoffquelle gegebenenfalls substituierte aliphatische, aromatische, cycloaliphatische oder heterocyclische Kohlenwasserstoffe verwendet.

- 8 -  
9

13. Verfahren nach Anspruch 12, dadurch gekennzeichnet, dass man als Kohlenstoffquelle Methan verwendet.

14. Verfahren nach Anspruch 12, dadurch gekennzeichnet, dass man als Kohlenstoffquelle Dicyclopentadien verwendet.

15. Verfahren nach Anspruch 11, zur Herstellung des Werkstoffs nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, dass man Schneideplättchen aus ledeburitischem Chromstahl in ein Pulvergemisch aus einer inerten keramischen Masse, Chrom und Ammoniumchlorid taucht, das Gemisch auf 900°C erhitzt, wobei gasförmiges Chromchlorid an der Oberfläche der Plättchen zersetzt wird und sich eine Chromschicht bildet, die teilweise in die Plättchenoberfläche eindiffundiert und Chromcarbid enthält, und dass man diese Zwischenschicht durch Reaktion in der Gasphase mit einem Gemisch von Wasserstoff, Methan und  $TiCl_4$  bei 900°C und 20 Torr mit Titancarbid überzieht, wobei Chrom und Titancarbid teilweise ineinander diffundieren und Chromcarbid gebildet wird.

16. Verfahren nach Anspruch 11, zur Herstellung des Werkstoffs nach Anspruch 3, dadurch gekennzeichnet, dass man ein Substrat aus Wolfram-, Titan-, Niob- oder Vanadiumcarbid mit einem Cobaltbinder durch Reaktion mit einem Gasgemisches aus Wasserstoff Methan und  $CrCl_3$  bei 1020°C mit einer Chromschicht überzieht, wobei Chrom teilweise in die Substratoberfläche diffundiert und Chromcarbid bildet, und dass man anschliessend im Gasgemisch das  $CrCl_3$  teilweise durch  $TiCl_4$  ersetzt und auf der Zwischenschicht bei 20 Torr eine mit Chromcarbid dotierte Titancarbidschicht bildet.

17. Verfahren nach Anspruch 11, zur Herstellung eines Werkstoffs nach Anspruch 10, dadurch gekennzeichnet, dass man ein Schneideplättchen, das im wesentlichen aus  $Al_2O_3$  mit Ni als Binder besteht, in Wasserstoff auf 900°C heizt, nach Zugabe von gasförmigem  $CrCl_3$  und Dicyclopentadien den Druck auf etwa 16 Torr reduziert und Chromcarbid als Zwischenschicht abscheidet, und sodann nach Zugabe von gasförmigem  $TiCl_4$  eine mit Chromcarbid dotierte Decksschicht aus Titancarbid bildet.

<sup>10</sup>  
Leerseite

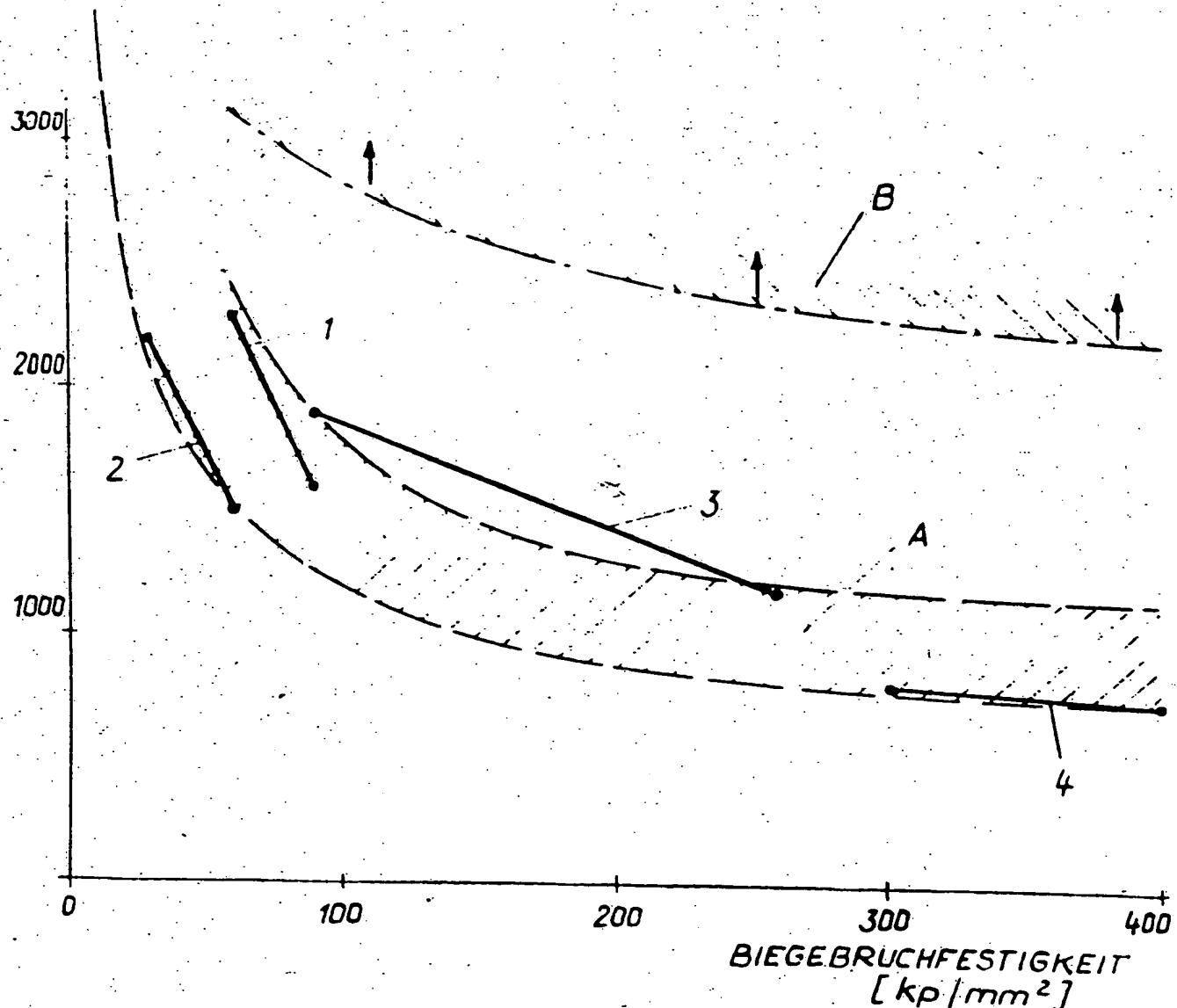
- 11 -

2018662

DRUCK: 1000 kp/mm<sup>2</sup> DATUM: 10.12.1970 ORT: 10.12.1970

HARTE HV [kp/mm<sup>2</sup>]

4000



BAD ORIGINAL

009850 / 1398

BEST AVAILABLE COPY